


**No title available.**

Patent Number: ☐ DE3803752  
Publication date: 1988-08-25  
Inventor(s): KURIHASHI YASUTAKA (JP); YAGINUMA KENJI (JP); SUENOBU TADAYUKI (JP);  
TAMURA HIROSHI (JP)  
Applicant(s):: HITACHI LTD (JP)  
Requested Patent: ☐ JP63194543  
Application  
Number: DE19883803752 19880208  
Priority Number  
(s): JP19870026285 19870209  
IPC Classification: H02K3/12 ; H02K15/00 ; H02K3/48  
EC Classification: H02K3/12, H02K15/04, H02K15/06  
Equivalents: ☐ FR2610770, ☐ GB2202170

---

**Abstract**

---

The stator includes a core 2 having a plurality of slots formed in its inner periphery; a stator winding 7 partially inserted in each of said slots of said stator core; and an electrically insulating material inserted between said stator winding and the surface of said stator core opposing said stator winding, wherein said slots formed in said stator core have a substantially rectangular cross-sectional form and the portions of said stator winding to be inserted into said slots also have a substantially rectangular cross-sectional form, with the other portions 7b having a circular cross-sectional form. The rectangular cross-section of the winding portions is achieved before insertion in the slots by a hydraulic presser plate 15. The winding conductor initially may be of hollow cross-section. 

---

Data supplied from the esp@cenet database - I2

よように、中実円断面、点線をその断面形状を保つたまま固定子スロット内に充填し、その後固定子鉄心の留部先端に設けた突起部を折り曲げて半閉口部を形成している。

また、例えば特別問題59-12231 号公報によれば、  
 やはり中実円断面電線を見電機図定子のスロット  
 内に充填後、このスロット内での巻線の占有面積  
 率（以下、単に占有率という）を向上すべく、こ  
 の巻線をスロット深さ方向に加圧し、巻線先端を  
 側面に広げて半開口とするものが知られている。  
 【発明が解決しようとする問題点】

上流の世來は皆では、しかしながら、中流下層階級をそのままスロット内に英訳するのでは尙難關に必然的に生じる空間により上流の古風性を向上することができず、これでは現存壁の出力の向上が図れない。また、スロット内に巻線を用意せしめこれを所定位置とするものでは、スロット内で巻線固定しただけにして巻線の弛緩状態を保てない。この問題を解決すべく、これは上記巻線の平圧の際には巻線表面の弛緩を防止し、巻線の弛緩を生じない、その

[illegible]

〔作用〕

上記本説明によれば、固定子スロット内に充塞せられる巻線のうち、上記スロット内に充塞せられる部分は歯形形状の断面を有する様に加工形造されることが知られ、上記スロット内の占據が大體上するところによれば、上記巻線端部を無端なくともその外縁が円形断面を有する巻線と無差支とすることから巻線の端部における不利点を解消することから成る。

〔附錄〕

以下、本発明の一実施例である車両用交流発電機と電機子及びその製造方法について説明する。

ため、この様な方法では、繁殖における不良率が増大し、その生産性が低下してしまう。

また、特に大形回電機等においては丸線に換へ平角線を用いるものも広く知られているが、し  
かし、かかる平角線を本発明が係る小形回電機等  
にそのまま採用することは以下の損失不利を生ず  
る。すなわち、巻線をスロットに充填する前に  
巻線を所定の形状に形成するが、巻線間により大  
量の巻線を長時間で形成するには、エンコイル  
部分の閉鎖、むじれ等を考慮すると、平角線を用  
いることは丸線に比較して作製性に劣り、生産化  
に不利である。

そこで、本発明の目的は、上記従来の出射部に於て、  
 光線の占領率を大幅に向上して出力の増大を図る  
 ことのできることに、独立の露の露線被照部への  
 照射がなくて生産性の優れた平面用交流電機磁石の周  
 定子の露理及びその生産方向を改修することにあ  
 る。

〔問題点〕を解決するための手段〕

上記の本発明の目的は、複数のスロットを有す

物  
異  
跡

1. 發明の名稱  
車用交流流電機鐵道の定及子及びその調整方法

## 2. 待許請求の算題

1. その両面附近に複数のスロットを有する固定子鉄心と、上記固定子鉄心のスロット内に線巻物を介して固定子巻線をそう入して成る車両用交流発電機の固定子に於いて、上記固定子鉄心を形成後、上記固定子巻線のスロットをそう入端を押し延ば形して略四角形の断面形状とすることを特徴とする車両用交流発電機の固定子の製造方法。

に形成されるスロツトは、鈍四角形の断面形状を有し、かつ上記固定子巻線は、上記スロツトその入部が鈍四角形に断面形状を有するとともに、その他の部分においてはその外壁が定子の製造方法。

4、特許請求の範囲第3項において、上記固定子巻線と中空断層形状を有する巻線導材により形成することを特徴とする駆動用交流発電機の固定子の製造方法。

円形の断面形状を有することを特徴とする車両用交流発電機の固定子。

3. 発明の詳細な説明 (産業上の利用分野)

2. 特許請求の範囲第1項において、上記固定子巻線の上記スロットさう入部以外部分は中空の断面形状を有することを特徴とする車両用交流電動機の固定子及びその製造方法に係る。  
〔従来の技術〕

3. その両面付近に複数のスロットを有する固定子鉄心と、上記固定子鉄心のスロット内に絶縁子鉄心と、この種の車両用交流発電機の固定子では、従来、例えば特開昭55-79660号公報等により知られる

Int.Cl.<sup>7</sup> 識別記号

H 02 K 15/02

識別記号  
庫内整理番号  
D-8325-5H

D-8325-5H

審査請求 未請求 発明の数 2 (全6頁)

審査請求 未請求 発明の数 2 (全6頁)

相持

6

太字高場2520番地 株式会社日立製作所佐和

大正五年二月二十五日

SECRET

大字高場2520番地 株式会社日立製作所迄和



